

Brush-hair seal with a front plate and a bearing platePatent Number: US6302400

Publication date: 2001-10-16

Inventor(s): GAIL ALFONS (DE); WERNER KLEMENS (DE)

Applicant(s): MOTOREN TURBINEN UNION (US)

Requested Patent: DE19720648

Application Number: US20000423910 20000217

Priority Number(s): DE19971020648 19970516; WO1998DE01197 19980430

IPC Classification: F16J15/44

EC Classification: F16J15/32G2Equivalents: EP0981702 (WO9853229), WO9853229, ZA9804097

Abstract

A brush seal for sealing a rotor against a housing. The brush seal includes a front panel and a supporting plate attached to the housing wherein a number of bristles are disposed between the front panel and supporting plate. A seal housing that defines a fit surface is formed by cold joining the front panel and supporting plate. The front panel or the supporting plate include a beaded lip for firmly joining the front panel to the supporting plate

Data supplied from the esp@cenet database - I2

THIS PAGE BLANK (USPTO)



(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

Offenlegungsschrift

(10) DE 197 20 648 A 1

(51) Int. Cl. 6:
F 01 D 11/08
F 02 C 7/28
F 04 D 29/08
F 16 J 15/16

(21) Aktenzeichen: 197 20 648.4
(22) Anmeldetag: 16. 5. 97
(43) Offenlegungstag: 19. 11. 98

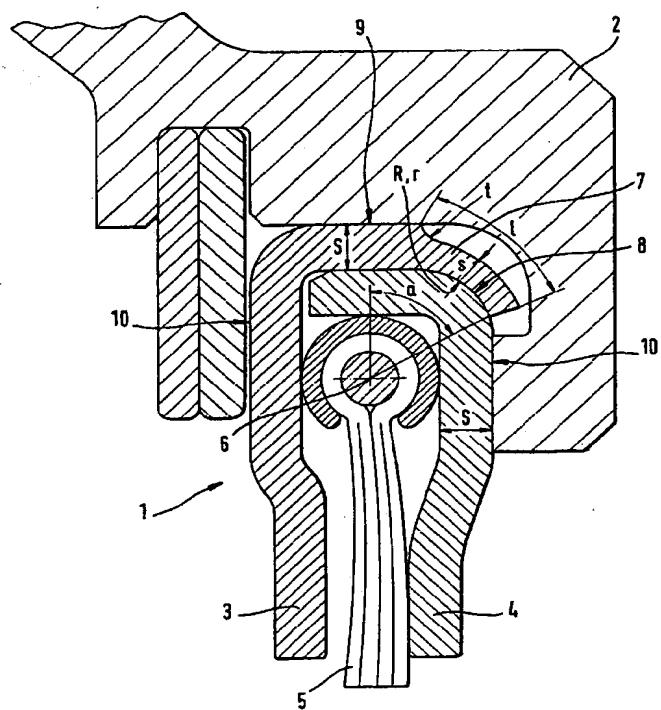
(71) Anmelder:
MTU Motoren- und Turbinen-Union München
GmbH, 80995 München, DE

(72) Erfinder:
Werner, Klemens, 80999 München, DE; Gail, Alfons,
86316 Friedberg, DE; Höfner, Hermann, 80804
München, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bürstendichtung mit Front- und Stützplatte

(57) Die Erfindung betrifft eine Bürstendichtung zum Abdichten eines Rotors gegen ein Gehäuse mit einer Frontplatte und einer Stützplatte, die mit Abstand zueinander angeordnet und an dem Gehäuse anzubringen sind und zwischen denen eine Vielzahl von Borsten so gehalten sind, daß sie mit ihren freien Enden über die Stützplatte vorstehen, wobei zur fertigungstechnischen Vereinfachung die Frontplatte (3) und die Stützplatte (4) durch Kaltverfügen unter Bildung eines Dichtungsgehäuses miteinander verbunden sind.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Bürstdichtung zum Abdichten eines Rotors gegen ein Gehäuse, mit einer Frontplatte und einer Stützplatte, die mit Abstand zueinander angeordnet und an dem Gehäuse anzubringen sind, und zwischen denen eine Vielzahl von Borsten so gehalten sind, daß sie mit ihren freien Enden über die Stützplatte vorstehen.

Es sind zahlreiche verschiedene Bürstdichtungen bekannt, die beispielsweise bei Gasturbinen eingesetzt werden, um den Zwischenraum zwischen einem Gehäuse und einem mit einer verhältnismäßig hohen Drehzahl rotierenden Rotor gegen Leckage abzudichten. Bei derartigen Dichtungen stehen die Enden der Borsten, die zu einem dichten Borstenpaket zusammengefaßt sind, über die Innenkante der Stützplatte vor und dienen so einen möglichst klein zu haltenden Zwischenraum zwischen der Innenkante der Stützplatte und der Rotoroberfläche ab. Liegt ein großer Differenzdruck an der Dichtung an, so stützt die auf der Niedrindruckseite angeordnete Stützplatte die Borsten gegen eine Durchbiegung zur Niederdruckseite ab.

Zur Herstellung einer im wesentlichen aus einer Frontplatte, einer Stützplatte und einem dazwischen angeordneten Borstenpaket bestehenden Bürstdichtung werden bisher Schweißverfahren eingesetzt, mit denen insbesondere die das (Dichtungs-)Gehäuse bildende Front- und Stützplatte miteinander verschweißt werden.

Bei einer aus der EP 0 453 315 bekannten Bürstdichtung werden bspw. die Frontplatte, das Borstenpaket und die Stützplatte mittels einer Schweißnaht verbunden, die sich um den äußeren Umsang der Bürstdichtung erstreckt. Da die äußere Umsangsfläche eine Paßfläche ist und zur paßgenauen Anordnung der Bürstdichtung in bezug zum Gehäuse und dem Rotor eben und senkrecht zu den beiden äußeren Seitenflächen der Front- und der Stützplatte verlaufen muß, sind aus Gründen der Schweißnaht zusätzliche Bearbeitungsschritte, z. B. Schleifen, notwendig. Dieses führt zu höheren Fertigungskosten und längeren Durchlaufzeiten bei der Herstellung.

Beim Einsatz von Schweißverfahren erweist sich zudem als nachteilig, daß sich die verhältnismäßig dünnen Front- und Stützplatten aufgrund ungleichmäßiger Temperaturverteilungen häufig verziehen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Bürstdichtung zu schaffen, deren (Dichtungs-)Gehäuse fertigungstechnisch einfach, d. h. mit möglichst wenigen Bearbeitungsvorgängen herzustellen ist.

Die Lösung der Aufgabe ist erfundungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß die Frontplatte und Stützplatte durch Kaltverfügen bzw. Kaltverformen unter Bildung eines Dichtungsgehäuses miteinander verbunden sind.

Hieraus ergibt sich der Vorteil, daß das (Dichtungs-)Gehäuse ohne Wärmezufuhr hergestellt wird und keine Verzüge infolge unterschiedlicher Temperaturverteilungen auftreten. Somit entfällt auch das beim Schweißen stets erforderliche zusätzliche Bearbeiten der äußeren Umsangs- bzw. Paßfläche. Die Front- und Stützplatte bestehen aus tiefgezogenen Blechen, die paßgenau hergestellt sind, so daß keine weiteren Arbeitsschritte am Paßsitz erforderlich sind.

Bevorzugt ist ein freies Ende der Front- oder der Stützplatte als Bördellippe ausgebildet. Das freie Ende liegt dabei an einem zur Hauptausbreitungsebene der Front- bzw. Stützplatte rechtwinkligen Abschnitt, der jeweils unter Bildung einer Außenkante mit einem Außenradius R nach innen abgewinkelt ist. Die Bördellippe umgreift dabei die Außenkante der jeweils anderen Platte soweit, daß eine starre und sichere kraftschlüssige Verbindung der beiden Platten vorliegt.

Es ist vorteilhaft, daß die Bördellippe eine gegenüber der Materialstärke S der Front- oder Stützplatte verringerte Stärke s aufweist. Die Stärke s ist ebenso wie die Länge l der Bördellippe in Abhängigkeit von der Materialstärke sowie der Form der Platten, der Bauhöhe der Bürste, der Biegeradien etc. auszuwählen.

Bevorzugt beträgt die Stärke s der Bördellippe etwa 2/3 der Materialstärke S der Front- oder Stützplatte.

Weiterhin liegt der Uniformwinkel a der Bördellippe bevorzugt zwischen 60° und 90°. Ein solcher Umformwinkel ist zur Bildung einer festen Verbindung zwischen den Platten völlig ausreichend.

Es ist ferner vorteilhaft, daß der Biegeradius r gleich dem 1,1- bis 1,5fachen der Materialstärke S der Front- oder Stützplatte ist.

Bevorzugt ist der Biegeradius r gleich dem Außenradius R an der Außenkante der Front- oder Stützplatte.

Die Front- und Stützplatte können aus Stahlblech bestehen, wobei auch Spezialstähle eingesetzt werden können.

Weitere bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen beschrieben.

Im folgenden wird die Erfindung unter Bezugnahme auf eine Zeichnung (Fig. 1) näher erläutert, die eine schematische Querschnittsansicht eines Ausführungsbeispiels der erfundungsgemäß Bürstdichtung zeigt, wobei Schraffuren der geschnittenen Teile aus Gründen der Klarheit weggelassen sind.

Fig. 1 zeigt eine im ganzen mit 1 bezeichnete Bürstdichtung, die in einem Gehäuse 2 cingespannt ist, durch das sich ein nicht dargestellter Rotor erstreckt. Die Bürstdichtung 1 umfaßt ein im wesentlichen aus einer Frontplatte 3 und einer Stützplatte 4 aufgebautes Gehäuse sowie eine Vielzahl von dicht gepackten Borsten 5, die zwischen der Frontplatte 3 und der Stützplatte 4 in 6 fest eingespannt sind.

Bei einem an der Bürstdichtung 1 anliegenden Differenzdruck ist die Frontplatte 3 auf der Hochdruckseite und die Stützplatte 4 auf der Niederdruckseite angeordnet. Die einseitig eingespannten Borsten 5 erstrecken sich zwischen der Frontplatte 3 und der Stützplatte 4 und stehen mit ihrem freien, von der Einspannstelle 6 entfernten Enden über Innenkanten der Frontplatte 3 und der Stützplatte 4 vor. Die Borsten 5 berühren mit ihren Enden die Rotoroberfläche und dichten so einen ringsförmigen Zwischenraum zwischen der Stützplatte 4 und dem Rotor ab.

Die Frontplatte 3 und die Stützplatte 4 haben im vorliegenden Ausführungsbeispiel die gleiche Materialstärke S. An einem freien Ende der Frontplatte 3 ist eine Bördellippe 7 ausgebildet, die eine geringere Stärke s besitzt. Die Stärke s beträgt etwa 2/3 der Materialstärke S. Der Materialabtrag erfolgt an der nach außen gerichteten Seitenfläche der Frontplatte 3.

Die Bördellippe 7 umgreift die Außenkante 8 der Stützplatte 4 nicht vollständig, sondern lediglich in einem Umformwinkel a von etwa 65°. Mit diesem Umformwinkel wird eine starre und feste, kraftschlüssige Verbindung zwischen der Front- und Stützplatte 3 und 4 geschaffen, die gleichzeitig gewährleistet, daß auch die Borsten 5 zwischen der Front- und der Stützplatte 3 und 4 fest eingespannt sind.

Der Biegeradius r ist gleich dem Außenradius R der Außenkante 8, so daß sich die Bördellippe 7 an die Kontur der Stützplatte 4 bzw. dessen Außenkante 8 anschmiegt, die an die Bördellippe 7 angrenzende äußere (Umfangs-)Fläche 9 jedoch eben ausgebildet ist.

Diese an die Bördellippe 7 angrenzende äußere (Umfangs-)Fläche 9 ist eine Paßfläche, die zur paßgenauen Anbringung der Bürstdichtung 1 zwischen dem Gehäuse 2 und dem Rotor eben sein muß und im allgemeinen senkrecht zu den beiden äußeren Seitenflächen 10 der Front- und

Stützplatte 3 bzw. 4 verlaufen muß. Die Stärke s, der Radius 1 und die Länge l der Bördellippe 7 sind daher so zu wählen, daß nach der Kaltverfügung bzw. -verformung die vorgenannten Anforderungen an die Paßfläche 9 erfüllt sind.

Patentansprüche

1. Bürstendichtung zum Abdichten eines Rotors gegen ein Gehäuse, mit einer Frontplatte und einer Stützplatte, die mit Abstand zueinander angeordnet und an dem Gehäuse anzubringen sind, und zwischen denen eine Vielzahl von Borsten so gehalten sind, daß sie mit ihren freien Enden über die Stützplatte vorstehen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Frontplatte (3) und Stützplatte (4) durch Kaltverfügen unter Bildung eines Dichtungsgehäuses miteinander verbunden sind. 10
2. Bürstendichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein freies Ende der Front- oder der Stützplatte (3, 4) als Bördellippe (7) ausgebildet ist. 20
3. Bürstendichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Bördellippe (7) eine gegenüber der Materialstärke (S) der Front- oder Stützplatte (3, 4) verringerte Stärke (s) aufweist. 25
4. Bürstendichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Stärke (s) der Bördellippe (7) etwa 2/3 der Materialstärke (S) der Front- oder Stützplatte (3, 4) beträgt. 30
5. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Umformwinkel (α) zwischen 60° und 90° liegt. 35
6. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Biegeradius (r) gleich dem 1,1- bis 1,5fachen der Materialstärke (S) der Front- oder Stützplatte (3, 4) ist. 40
7. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Biegeradius (r) gleich dem Außenradius (R) an der Außenkante (8) der Front- oder Stützplatte (3, 4) ist. 45
8. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die an die Bördellippe (7) angrenzende Fläche (9) der Front- oder Stützplatte (3, 4) eine Paßfläche ist. 50
9. Bürstendichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Paßfläche (9) senkrecht zu äußeren Seitenflächen (10) der Front- und Stützplatte (3, 4) verläuft.
10. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Front- und Stützplatte (3, 4) aus tiefgezogenem Stahlblech besteht.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

